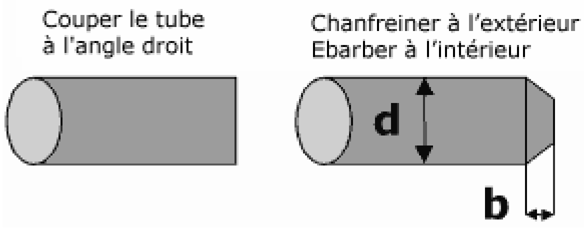


MISE EN ŒUVRE DES RACCORDS PVC PRESSION A COLLER

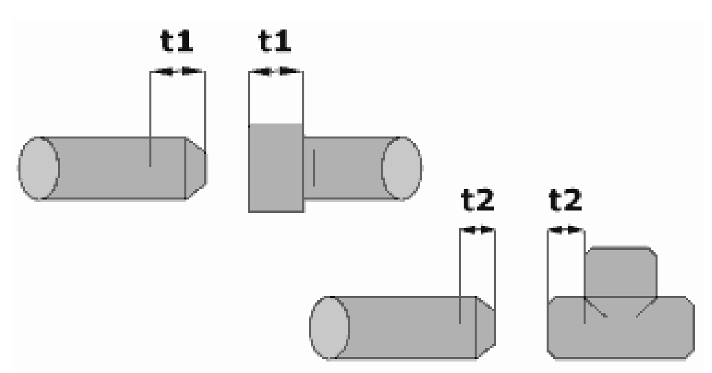
Préparation des surfaces

- Vérifier la présence du **chanfrein** à l'extrémité du bout mâle du tube et du raccord.

Si les tubes et manchons ne correspondent pas aux croquis ci-dessous, il est nécessaire de les chanfreiner et ébarber avec une lime (ou par tout autre procédé qui permet d'obtenir le même profilé).



Diamètre extérieur des tubes (mm) d	Dimension pour b en mm	
	Tubes / manchons	Raccords
Jusqu'à 16	~2	~2
20-50	3-5	~3
63-110	6-10	
125-200	11-18	~5
225-315	20-26	



Diamètre extérieur des tubes (mm) d	Profondeur d'emboîtement (mm) Tubes / manchons t1	Raccords t2
16	34	14
20	35	16
25	35	19
32	35	22
40	44	26
50	55	31
63	69	38
75	77	44
90	87	51
110	101	61
140	121	76
160	135	86
225	180	119
280	217	-
315	240	-



- **Nettoyer les surfaces à coller** : extérieur du tube et intérieur du manchon.

- Afin de permettre un emboîtement à fond du bout mâle dans l'emboîture, **mesurer et reporter** à l'aide d'un crayon gras ou feutre **la profondeur de l'emboîture** sur le bout mâle du tube ou du raccord.

- **Dépolir par rotation les parties à assembler** (bout mâle et emboîture) à l'aide d'un **papier abrasif** fin afin de supprimer la peau de surface des éléments. L'emploi d'une lime, râpe ou lame de scie est formellement interdit pour cette opération.

- **Décaper soigneusement les surfaces à coller** afin d'éliminer les graisses et impuretés à l'aide d'un papier crêpe imbibé de Décapant Tangit renouvelés fréquemment.

Mode d'emploi

Il est indispensable de prendre connaissance des avis techniques cités ci-dessous, avant de réaliser le collage.

Les ouvrages dans leur ensemble doivent être exécutés conformément aux règles de l'art et en respectant les DTU 6510, 6031, 6032 et 6033.

COLLAGE :

Bien remuer la colle avant l'emploi afin qu'elle soit homogène. Elle doit s'écouler en « drapeau » d'un bâtonnet tenu en biais.

Appliquer la colle TANGIT à l'aide d'un pinceau approprié dans le sens de la longueur vers l'extrémité, en une couche régulière et uniforme.

Enduire d'abord sans excès l'intérieur des manchons en évitant la formation d'amas de colle, enduire ensuite l'extrémité du tube.

Les surfaces à encoller doivent être sèches.

Emboîter immédiatement les deux éléments à fond sans mouvement de torsion jusqu'au repère initialement tracé.

Maintenir l'assemblage quelques secondes jusqu'à la prise de la colle. Pour les tubes de diamètre nominal supérieur à 150 mm, utiliser un appareil adéquat.

Eliminer aussitôt les excédents à l'aide d'un papier crêpe ou d'un chiffon propre.

En raison de la prise rapide de la colle, l'assemblage des pièces doit être terminé dans les 4 minutes qui suivent son application.

Précautions particulières :

La colle en tube peut être utilisée jusqu'au diamètre nominal maximum de 50 mm, au-delà utiliser la colle en boîte.

Pour les diamètres nominaux supérieurs à 80 mm, l'application de la colle doit se faire à deux personnes afin de pouvoir procéder en même temps à l'encollage du tube et du manchon.

Il est formellement déconseillé lors de la réalisation des assemblages de travailler « en série », c'est-à-dire d'encoller tous les bouts mâles et toutes les emboîtures puis de réaliser l'assemblage.

Par des températures inférieures à 5°C, il est nécessaire d'adopter une technique de pose particulière : un chauffage de 25° à 30°C des extrémités à assembler doit être effectué avec les moyens appropriés (absence de toute flamme ou étincelle), ceci étant réservé aux interventions obligatoires (réparations). Le collage réalisé doit être tenu durant environ 10 min. à une température de 20° à 30°C.

TEMPS OUVERT :

Le temps ouvert de la colle varie en fonction de la température environnante et de l'épaisseur du film de colle.

Pour une couche de colle de 1mm, les temps de travail sont :

4 min. à 20°C
3 min. à 25°C
2 min. à 30°C
1 min. à 40°C
Inférieur à 1 min. à une température > 40°C



MANIPULATION ET ESSAIS DE PRESSION :

Il est nécessaire dans tous les cas de respecter un temps minimal de séchage.

Ne pas manipuler les éléments assemblés pendant les 5 minutes (15 min. si T°< 10℃) qui suivent le collage.

Eviter tout mouvement des pièces d'assemblage entre elles.

Attendre au moins 30 minutes (1 à 2 heures si T°< 10℃) avant de descendre les tubes ainsi collés dans la tranchée.

Ne pas descendre les canalisations collées dans le fond de la ouille avant un délai d'attente de 10 à 12 heures.

Attendre 24 heures après le dernier collage avant de procéder au remplissage des tubes et aux essais de pression (jusqu'à 1.5xPN).

Si les conduites doivent être soumises à la pression usuelle, respecter un temps de séchage d'au moins une heure par bar.

Pour un réseau destiné à l'évacuation des eaux usées ou des eaux vannes, attendre environ 6 heures.

Il est recommandé de purger les conduites qui ne sont pas utilisées immédiatement et de les remplir avec de l'eau.

Mise en oeuvre

1) Préparer les surfaces à coller.
2) Mettre du décapant sur un chiffon.
3) Appliquer sur les surfaces à assembler.
4) Appliquer la colle sur le côté mâle...
5) ... et femelle du tuyau.
6) Assembler les éléments.

Outils





Pinceau (voir emballage) | Chiffon | Papier abrasif